

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problems Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**

translation pagination: page 1 of 7 pages

19 **Federal Republic  
of Germany**



**German Patent and  
Trademark Office**

12 **Offenlegungsschrift**  
10 **[Unexamined Patent Application]**  
**DE 199 13 410 A1**

21 Application Number: 199 13 410.3  
22 Filing Date: 25 March 1999  
43 Date of Publication of the  
Unexamined Patent Application: 5 October 2000

51 Int. Cl.<sup>7</sup>:  
**B 65 D 81/107**

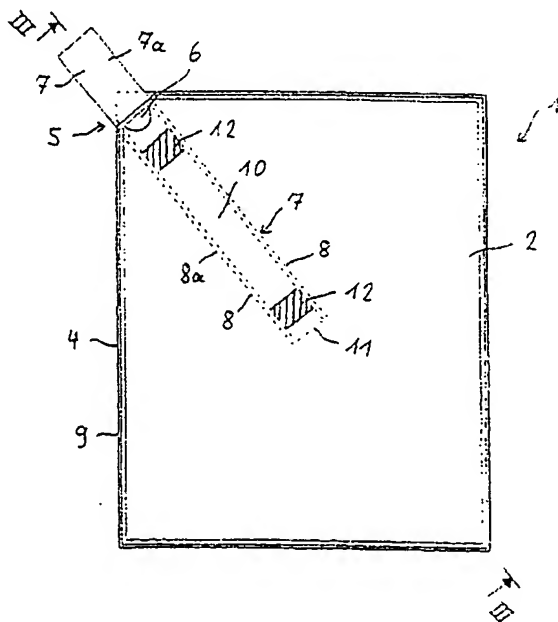
71 Applicant:  <b>Johannes Lörsch 47638 Straelen, DE</b>	72 Inventor:  <b>Same as the applicant</b>
74 Agent:  <b>Dipl.-Ing. M. Bonsmann, Patent Atty. 41063 Mönchengladbach</b>	56 References cited:  <b>DE 37 05 167 C2 DE 40 07 128 A1 DE 92 10 955 U1</b>

The following text is taken from the documents submitted by the applicant.

Examination requested according to §44, Patent Law.

54 **Inflatable packing cushion**

57 A film strip is disposed along the inside of one film as a valve in an inflatable packing cushion that is provided with two films, one lying atop the other and bonded at their edges in a gastight manner, and that is also provided with an inlet in one of said films for blowing gas into the packing cushion and with a valve for gastight closure of the inlet. A first end region of the film strip covers the inlet. The film strip is permanently bonded at its longitudinal edges and in its first end region to the inside of the one film in a gastight manner in order to form a channel with said film that extends from the inlet. The second end of the film strip has an outlet to the inside of the packing cushion. The channel is coated over its entire width with adhesive glue at least on a part of its longitudinal extension between said inlet and outlet.



---

translation pagination: page 2 of 7 pages

---

### Description

The invention relates to an inflatable packing cushion that is provided with two films, one lying atop the other and joined at their edges in a gastight manner, and that is also provided with an inlet in one of said films for blowing gas into the packing cushion and with a valve for gastight closure of said inlet.

Such inflatable packing cushions are used in the packing of objects in order to fill cavities between an object and the packaging. The cushions are delivered and stored in the uninflated state and are filled with gas, typically with air, only when needed. This can be performed automatically on specialized machines, although for smaller quantities it is more economical to inflate the cushions individually by hand, for example, using a compressor. However, cushions adapted for use in machines may have very limited usability — or even no usability at all — in this latter case because of difficulty in handling same.

The object of the invention is to provide an inflatable packing cushion that can be readily inflated by hand and is easy to fabricate.

This object is achieved by the invention by an inflatable packing cushion of the above-specified type in which a film strip is disposed along the inside of one film, wherein a first end region of the film strip covers the inlet, the film strip is permanently bonded at its longitudinal edges and in its first end region to the inside of the one film in a gastight manner in order to form a channel with said film that extends from the inlet, and the film strip at its second end has an outlet to the inside of the packing cushion, and in which said channel is coated over its entire width with adhesive glue at least on a part of the longitudinal extension thereof between said inlet and said outlet.

Through use of the inventive measures, the inflatable packing cushion can be easily inflated by hand on a compressor, or by mouth. Only one film strip coated with adhesive glue is provided as a valve. When the gas, typically air, is blown in, both sides of the channel — that is, the film strip between the longitudinal edges thereof and the opposing inner surface of the film — that are adhered to one another by the adhesive glue are pressed apart and the channel is opened. This separation can be effected solely by the pressure of the incoming gas, or can also be achieved by the

insertion of a duct or small tube such as a straw. After inflation the channel is pressed back together by the internal pressure in the inflatable packing cushion and is effectively sealed off by the adhesive glue with the result that the gas in the cushion is held for an indefinite period of time. Special measures for opening and closing the channel are therefore not necessary.

The film strip is preferably permanently cemented to the inside of the one film at the longitudinal edges and in the first end region of said film strip. This further simplifies the production of packing cushions according to the invention and assures gastightness at the edges of the channel.

Alternatively, the longitudinal edges and the first end region of the film strip can be welded to the inside of the one film.

In an advantageous embodiment of the invention, the two films are welded to each other at their edges, with the inlet adjoining one edge and the first end region of the film strip being welded to said edge.

It is very particularly preferred that the films be rectangular, with the inlet being disposed at one of the corners and running at an angle less than  $45^\circ$  to the adjacent edges, and that the film strip extend diagonally. In this manner, welding of the edges of the two superimposed films serves to attach the film strip to the inlet at the same time. The inlet can be simply constructed as a recess at the edge of a film in such a manner that the weld seam at the edge of the films at the region to which the film strip is also attached then forms an edge of said inlet.

Insertion of a duct or small tube for the introduction of gas is considerably simplified when the first end region of the film strip projects outwardly beyond the edge of the films.

The second end of the film strip is preferably disposed in the center of the one film. The gas blown into the packing cushion is thus distributed within the packing cushion in the most rapid and uniform manner.

In an advantageous development of the invention, the channel is coated with adhesive glue at the outlet. This prevents the channel from filling with introduced gas.

---

translation pagination: page 4 of 7 pages

---

after inflation is completed. This functions to minimize the stress on the seam connecting the inside of the film to the longitudinal edges and the first end region of the film strip.

Coating the channel also at the inlet, or coating the inlet alone, with adhesive glue prevents the penetration of contaminants into the channel.

The invention is explained in greater detail hereinbelow with reference to illustrative drawings. The drawings show the following:

Figure 1 — a top view of an inflatable packing cushion according to the invention;

Figure 2 — a perspective view of the corner region of the packing cushion from Figure 1, indicating the inlet; and

Figure 3 — a cross-sectional view along line III-III in Figure 1.

The exemplary embodiment of an inventive inflatable packing cushion **1** shown in the figures has an upper film **2** and a lower film **3** that are welded together at their edges **4** in a gastight manner. Said upper film **2** and lower film **3** are constructed of rectangular films of equal size. The upper film **2** is clipped at one corner **5** at an angle less than approximately  $45^\circ$  to form a blunt corner. At this blunt corner **5** the upper film **2** has a semicircular recess **6** that opens toward the edge **4** and forms an inlet to the inside of the packing cushion **1** when the two films **2** and **3** are welded together.

A film strip **7** — whose width is approximately equal to the length of the blunt corner **5** and which is therefore larger than the width of the opening of the recess **6** on the upper film **2** — runs along the inside of the upper film **2**, starting approximately in the center thereof and running diagonally to the blunt corner **5** and projecting beyond same at **7a**. The sections **8a** of the longitudinal edges **8** of the film strip **7**, which lie on the interior of said upper film **2**, are permanently cemented to said interior so as to be gas- or airtight. At the blunt corner **5** of the upper film **2**, the film strip **7** is welded into the continuous edge weld seam **9** of the upper film **2** and the lower film **3** in such a manner that the film strip **7** forms an interior channel **10** inside the packing cushion **1**. One end of this interior channel is formed by the inlet **6** and opens to the outside, and the other end opens into an outlet **11** inside the packing cushion **1**.

The film strip **7** is coated with an adhesive glue **12** or pressure-sensitive adhesive in the region of the inlet **6** and in the region of the outlet **11**. This adhesive glue **12** releasably adheres the opposing sides of the channel — that is, the film strip **7** between its longitudinal edges **8** and the oppositely facing interior of the upper film **2** — to one another in such a manner that the channel sides may be repeatedly detached from one another while retaining adhesiveness.

Figure 2 shows a small tube **13** that has been pushed through the inlet **6** into the channel **10**, thereby pressing the channel sides apart and opening said channel **10**. Air **14** is blown through the small tube **13** into the packing cushion **1**. When the packing cushion **1** has been filled with enough air **14**, the small tube **13** is withdrawn from the channel **10**, which itself is again pressed together by the internal pressure in the packing cushion **1** (Figure 3). The adhesive glue **12** thus assures an effective seal and prevents air from escaping from the packing cushion **1** for an indefinite period of time.

### Claims

1. Inflatable packing cushion that is provided with two films, wherein one film lies on top of the other film and the two films are joined in a gastight manner at their edges, and that is also provided with an inlet in one of said films for blowing gas into said packing cushion and with a valve for gastight closure of said inlet, **which is characterized** in that a film strip (**7**) is disposed along the inside of the one film (**2**) as a valve, which with its first end region (**7a**) covers said inlet (**6**), which is permanently bonded in a gastight manner at its longitudinal edges (**8**) and in its first end region (**7a**) to the inside of the one film (**2**) in order to form a channel (**10**) with said film that extends from said inlet (**6**), and which at the second end of said film strip (**7**) has an outlet (**11**) to the inside of said packing cushion (**1**), and in that said channel (**10**) is coated with adhesive glue (**12**) over its entire width at least on a part of its longitudinal extension between said inlet (**6**) and said outlet (**11**).
2. Inflatable packing cushion according to Claim 1, characterized in that the film strip (**7**) is permanently cemented at its longitudinal edges (**8a**) and in its first end region (**7a**) to the inside of the one film (**2**).

---

translation pagination: page 6 of 7 pages

---

3. Inflatable packing cushion according to Claim 1 or 2, characterized in that both films (2, 3) are welded together at their edges (4), with the inlet (6) adjoining one edge (4) and the first end region (7a) of the film strip (7) being welded to said edge (4).
4. Inflatable packing cushion according to Claim 3, characterized in that the films (2, 3) are rectangular, with the inlet (6) being disposed at one of the corners (5) and running at an angle less than 45° to the adjacent edges (4), and in that the film strip (7) extends diagonally.
5. Inflatable packing cushion according to Claim 3 or 4, characterized in that the first end region (7a) of the film strip (7) projects outwardly beyond the edge (4) of the films (2, 3).
6. Inflatable packing cushion according to one of Claims 3 through 5, characterized in that the second end of the film strip (7) is disposed in the center of the one film (2).
7. Inflatable packing cushion according to one of Claims 1 through 6, characterized in that the channel (10) is coated with adhesive glue (12) at the outlet (11).
8. Inflatable packing cushion according to one of Claims 1 through 7, characterized in that the channel (10) is coated with adhesive glue (12) at the inlet (6).

---

1 page of drawings appended herewith

---



translation pagination: page 7 of 7 pages

Figure 1.

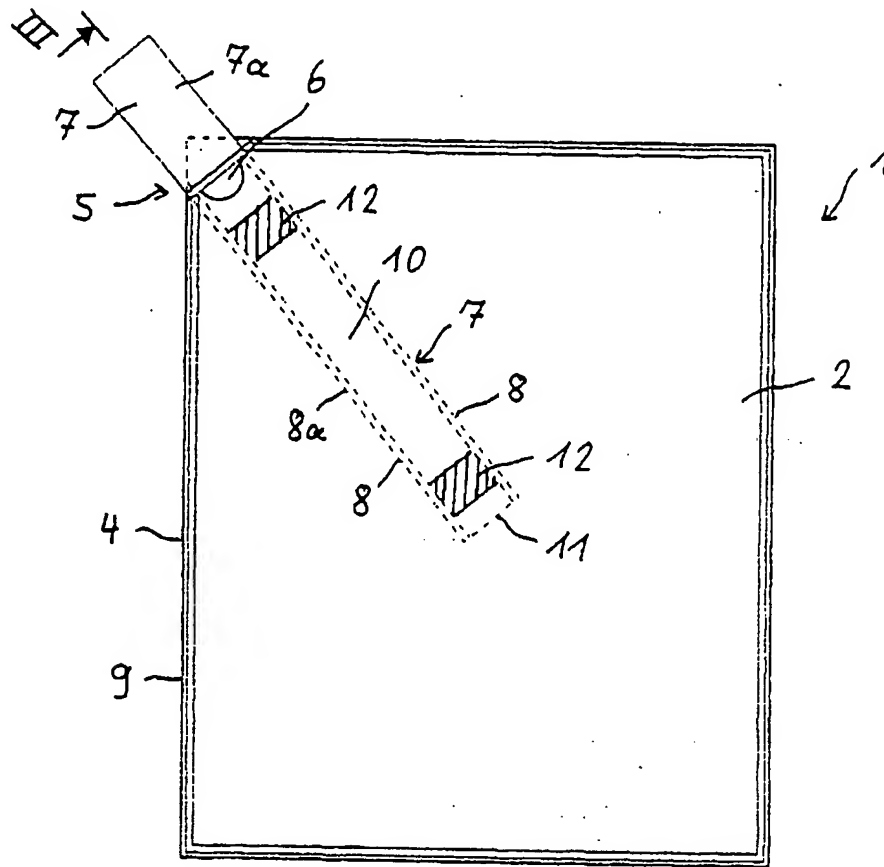


Figure 2.

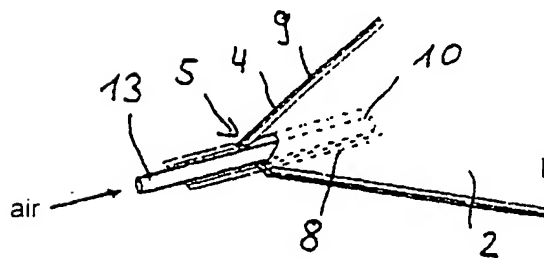
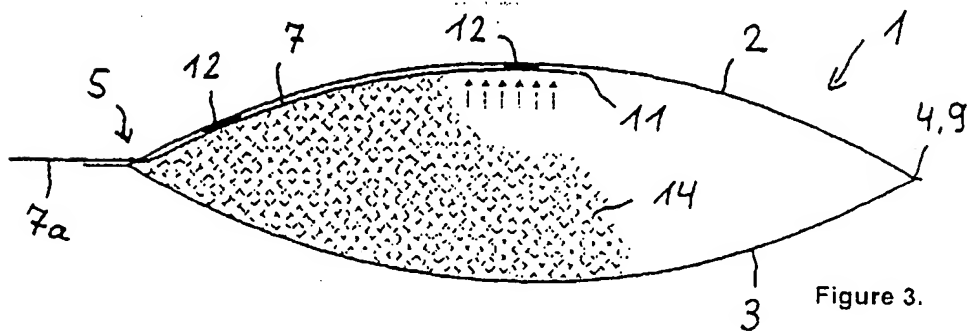


Figure 3.







②① Aktenzeichen: 199 13 410.3  
②② Anmeldetag: 25. 3. 1999  
④③ Offenlegungstag: 5. 10. 2000

⑦① Anmelder:  
Lörsch, Johannes, 47638 Straelen, DE

⑦④ Vertreter:  
Bonsmann, M., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 41063  
Mönchengladbach

⑦② Erfinder:  
gleich Anmelder

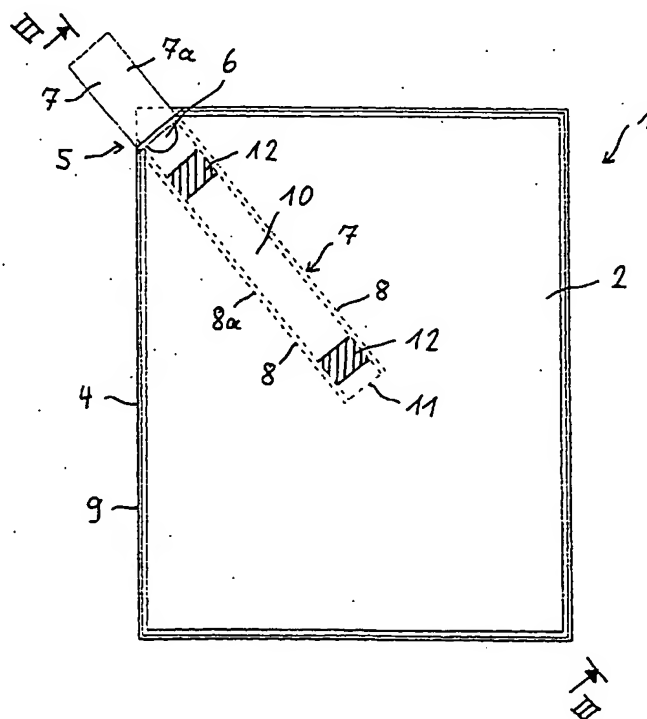
⑤⑥ Entgegenhaltungen:  
DE 37 05 167 C2  
DE 40 07 128 A1  
DE 92 10 955 U1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Aufblasbares Füllkissen

⑤⑦ Bei einem aufblasbaren Füllkissen mit zwei übereinanderliegenden Folien, die an ihren Rändern gasdicht miteinander verbunden sind, ferner mit einer Zugangsöffnung in einer der Folien zum Einblasen von Gas in das Füllkissen und mit einem Ventil zum gasdichten Verschließen der Zugangsöffnung ist entlang der Innenseite der einen Folie als Ventil ein Folienstreifen angeordnet, der mit einem ersten seiner Endbereiche die Zugangsöffnung überdeckt und an seinen Längsrändern und in seinem ersten Endbereich mit der Innenseite der einen Folie gasdicht dauerhaft verbunden ist, um mit dieser einen Kanal auszubilden, der sich von der Zugangsöffnung aus erstreckt und am zweiten Ende des Folienstreifens eine Austrittsöffnung zum Inneren des Füllkissens aufweist, und ist der Kanal zumindest auf einem Teil seiner Längserstreckung zwischen der Zugangsöffnung und der Austrittsöffnung über seine gesamte Breite mit Adhäsionsklebstoff beschichtet.



Die Erfindung bezieht sich auf ein aufblasbares Füllkissen mit zwei übereinanderliegenden Folien, die an ihren Rändern gasdicht miteinander verbunden sind, ferner mit einer Zugangsöffnung in einer der Folien zum Einblasen von Gas in das Füllkissen und mit einem Ventil zum gasdichten Verschließen der Zugangsöffnung.

Solche aufblasbaren Füllkissen werden beim Verpacken von Gegenständen eingesetzt, um Hohlräume zwischen dem Gegenstand und der Verpackung auszufüllen. Die Kissen werden im nichtaufgeblasenen Zustand angeliefert und gelagert und erst bei Bedarf mit Gas, üblicherweise mit Luft, gefüllt. Dies kann automatisch auf speziellen Maschinen erfolgen. Bei kleineren Mengen ist es jedoch kostengünstiger, Füllkissen manuell, beispielsweise an einem Kompressor, einzeln aufzublasen. Hierfür können jedoch die für die Maschine vorgesehenen Kissen nicht oder nur sehr beschränkt eingesetzt werden, da sie schwierig zu handhaben sind.

Die Aufgabe der Erfindung liegt darin, ein aufblasbares Füllkissen zur Verfügung zu stellen, das einfach herstellbar und manuell gut aufblasbar ist.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe bei einem aufblasbaren Füllkissen der eingangs genannten Art dadurch erreicht, daß entlang der Innenseite der einen Folie ein Folienstreifen angeordnet ist, der mit einem ersten seiner Endbereiche die Zugangsöffnung überdeckt und an seinen Längsrändern und in seinem ersten Endbereich mit der Innenseite der einen Folie gasdicht dauerhaft verbunden ist, um mit dieser einen Kanal auszubilden, der sich von der Zugangsöffnung aus erstreckt und am zweiten Ende des Folienstreifens eine Austrittsöffnung zum Inneren des Füllkissens aufweist, und daß der Kanal zumindest auf einem Teil seiner Längserstreckung zwischen der Zugangsöffnung und der Austrittsöffnung über seine gesamte Breite mit Adhäsionsklebstoff beschichtet ist.

Durch die erfindungsgemäßen Maßnahmen kann ein aufblasbares Füllkissen auf einfache Weise manuell an einem Kompressor oder auch mit dem Mund aufgeblasen werden. Als Ventil ist lediglich ein mit Adhäsionskleber beschichteter Folienstreifen vorgesehen. Beim Einblasen des Gases, üblicherweise Luft, werden die beiden durch den Adhäsionskleber miteinander verklebten Kanalseiten, d. h. der Folienstreifen zwischen seinen Längsrändern und die gegenüberliegende Innenseite der Folie, auseinandergedrückt und der Kanal geöffnet. Dieses Auseinanderdrücken kann allein durch den Druck des eingeblasenen Gases oder aber auch durch Einschieben eines Schlauches oder eines kleinen Röhrchens, wie z. B. eines Strohhalmes, erfolgen. Nach dem Aufblasen wird der Kanal durch den im aufgeblasenen Füllkissen herrschenden Innendruck wieder zusammengedrückt und durch den Adhäsionskleber wirksam abgedichtet, so daß das Gas in dem Kissen unbegrenzt gehalten wird. Besondere Maßnahmen zum Öffnen oder Schließen des Kanals sind daher nicht notwendig.

Vorzugsweise ist der Folienstreifen an seinen Längsrändern und in seinem ersten Endbereich mit der Innenseite der einen Folie dauerhaft verklebt. Hierdurch wird die Herstellung eines erfindungsgemäßen Füllkissens weiter vereinfacht und dabei die Gasdichtigkeit an den Kanalrändern gewährleistet.

Alternativ können die Längsränder und der erste Endbereich des Folienstreifens auch an die Innenseite der einen Folie angeschweißt werden.

In vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung sind die beiden Folien an ihren Rändern miteinander verschweißt, grenzt die Zugangsöffnung an einen Rand an und ist der erste Endbereich des Folienstreifens mit dem Rand ver-

schweißt.

Dabei sind ganz besonders bevorzugt die Folien rechteckig, ist die Zugangsöffnung an einer der Ecken angeordnet, verläuft sie unter 45 Grad zu den angrenzenden Rändern und erstreckt sich der Folienstreifen diagonal. Auf diese Weise wird mit dem Verschweißen der Ränder der beiden übereinanderliegenden Folien auch gleich der Folienstreifen an der Zugangsöffnung befestigt. Die Zugangsöffnung kann als Aussparung am Rand einer Folie einfach hergestellt werden, wobei dann die Schweißnaht am Rand der Folien, mit der auch der Folienstreifen dort befestigt ist, einen Rand der Zugangsöffnung bildet.

Wenn der erste Endbereich des Folienstreifens über den Rand der Folien nach außen vorragt, wird das Einführen eines Schlauches oder eines Röhrchens zum Einblasen eines Gases wesentlich erleichtert.

Vorzugsweise ist das zweite Ende des Folienstreifens in der Mitte der einen Folie angeordnet. Hierdurch verteilt sich das in das Füllkissen eingeblasene Gas möglichst schnell und gleichmäßig in dem Füllkissen.

In günstiger Weiterbildung der Erfindung ist der Kanal an der Austrittsöffnung mit Adhäsionsklebstoff beschichtet. Mit dieser Maßnahme wird vermieden, daß sich der Kanal nach Beenden des Aufblasens mit eingeblasenem Gas füllt. Die Beanspruchung der Verbindungsnaht an den Längsrändern und im ersten Endbereich des Folienstreifens mit der Innenseite der Folie wird so gering gehalten.

Wenn der Kanal auch oder nur an der Zugangsöffnung mit Adhäsionsklebstoff beschichtet ist, wird das Eindringen von Schmutz in den Kanal verhindert.

Die Erfindung wird nachfolgend anhand der Zeichnung beispielshalber noch näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 eine Draufsicht auf ein erfindungsgemäßes aufblasbares Füllkissen;

Fig. 2 eine Perspektivansicht des die Zugangsöffnung aufweisenden Eckbereiches des Füllkissens aus Fig. 1 und

Fig. 3 eine Querschnittsansicht längs Linie III-III in Fig. 1.

Das in den Figuren dargestellte Ausführungsbeispiel eines erfindungsgemäßen aufblasbaren Füllkissens 1 weist eine Oberfolie 2 und eine Unterfolie 3 auf, die an ihren Rändern 4 gasdicht miteinander verschweißt sind. Die Oberfolie 2 und die Unterfolie 3 sind aus gleichgroßen, rechteckigen Folien hergestellt. An einer Ecke 5 ist die Oberfolie 2 unter etwa 45 Grad gekappt, um eine stumpfe Ecke auszubilden. An dieser stumpfen Ecke 5 weist die Oberfolie 2 eine zum Rand 4 hin offene halbkreisförmige Aussparung 6 auf, die im zusammengeschweißten Zustand der beiden Folien 2, 3 eine Zugangsöffnung zum Inneren des Füllkissens 1 ausbildet.

Ein Folienstreifen 7, dessen Breite in etwa der Länge der stumpfen Ecke 5 entspricht und damit größer als die Öffnungsweite der Aussparung 6 der Oberfolie 2 ist, verläuft an der Innenseite der Oberfolie 2 von ungefähr deren Mitte aus diagonal zu der stumpfen Ecke 5 hin und ragt über diese hinaus 7a. Die an der Innenseite der Oberfolie 2 anliegenden Abschnitte 8a der Längsränder 8 des Folienstreifens 7 sind mit dieser Innenseite dauerhaft gas- bzw. luftdicht verklebt. An der stumpfen Ecke 5 der Oberfolie 2 ist der Folienstreifen 7 in die umlaufende Randschweißnaht 9 der Oberfolie 2 und der Unterfolie 3 mit eingeschweißt, so daß der Folienstreifen 7 einen im Inneren des Füllkissens 1 verlaufenden Innenkanal 10 ausbildet, dessen eines Ende durch die Zugangsöffnung 6 gebildet ist und nach außen öffnet und der an seinem anderen Ende einen Austritt 11 in das Innere des Füllkissens 1 eröffnet.

Im Bereich der Zugangsöffnung 6 und im Bereich der Austrittsöffnung 11 ist der Folienstreifen 7 mit einem Adhäsions-

sionsklebstoff 12 bzw. einem Haftklebstoff beschichtet. Dieser Adhäsionsklebstoff 12 verklebt die einander gegenüberliegenden Kanalseiten, d. h. den Folienstreifen 7 zwischen seinen Längsrändern 8 und die gegenüberliegende Innenseite der Oberfolie 2 lösbar miteinander, wobei sich die Kanalseiten mehrfach wieder voneinander ablösen lassen und dabei die Klebfähigkeit erhalten bleibt.

In Fig. 2 ist ein Röhrchen 13 dargestellt, das durch die Zugangsöffnung 6 in den Kanal 10 hineingeschoben ist, wodurch die Kanalseiten auseinandergedrückt sind und der Kanal 10 geöffnet ist. Durch das Röhrchen 13 hindurch wird Luft 14 in das Füllkissen 1 eingeblasen. Wenn das Füllkissen 1 ausreichend mit Luft 14 gefüllt ist, wird das Röhrchen 13 wieder aus dem Kanal 10 herausgezogen, wobei durch den Innendruck im Füllkissen 1 der Kanal 10 wieder zusammengedrückt wird (Fig. 3). Hierbei gewährleistet der Adhäsionskleber 12 eine wirksame Abdichtung, so daß ein Entweichen der Luft aus dem Füllkissen 1 auf Dauer verhindert wird.

#### Patentansprüche

1. Aufblasbares Füllkissen mit zwei übereinanderliegenden Folien, die an ihren Rändern gasdicht miteinander verbunden sind, ferner mit einer Zugangsöffnung in einer der Folien zum Einblasen von Gas in das Füllkissen und mit einem Ventil zum gasdichten Verschließen der Zugangsöffnung, **dadurch gekennzeichnet**, daß entlang der Innenseite der einen Folie (2) als Ventil ein Folienstreifen (7) angeordnet ist, der mit einem ersten seiner Endbereiche (7a) die Zugangsöffnung (6) überdeckt und an seinen Längsrändern (8) und in seinem ersten Endbereich (7a) mit der Innenseite der einen Folie (2) gasdicht dauerhaft verbunden ist, um mit dieser einen Kanal (10) auszubilden, der sich von der Zugangsöffnung (6) aus erstreckt und am zweiten Ende des Folienstreifens (7) eine Austrittsöffnung (11) zum Inneren des Füllkissens (1) aufweist, und daß der Kanal (10) zumindest auf einem Teil seiner Längserstreckung zwischen der Zugangsöffnung (6) und der Austrittsöffnung (11) über seine gesamte Breite mit Adhäsionsklebstoff (12) beschichtet ist.

2. Aufblasbares Füllkissen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Folienstreifen (7) an seinen Längsrändern (8a) und in seinem ersten Endbereich (7a) mit der Innenseite der einen Folie (2) dauerhaft verklebt ist.

3. Aufblasbares Füllkissen nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die beiden Folien (2, 3) an ihren Rändern (4) miteinander verschweißt sind, die Zugangsöffnung (6) an einen Rand (4) angrenzt und der erste Endbereich (7a) des Folienstreifens (7) mit dem Rand (4) verschweißt ist.

4. Aufblasbares Füllkissen nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Folien (2, 3) rechteckig sind, die Zugangsöffnung (6) an einer der Ecken (5) angeordnet ist und unter 45 Grad zu den angrenzenden Rändern (4) verläuft und der Folienstreifen (7) sich diagonal erstreckt.

5. Aufblasbares Füllkissen nach Anspruch 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß der erste Endbereich (7a) des Folienstreifens (7) über den Rand (4) der Folien (2, 3) nach außen vorragt.

6. Aufblasbares Füllkissen nach einem der Ansprüche 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das zweite Ende des Folienstreifens (7) in der Mitte der einen Folie (2) angeordnet ist.

7. Aufblasbares Füllkissen nach einem der Ansprüche

1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Kanal (10) an der Austrittsöffnung (11) mit Adhäsionsklebstoff (12) beschichtet ist.

8. Aufblasbares Füllkissen nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Kanal (10) an der Zugangsöffnung (6) mit Adhäsionsklebstoff (12) beschichtet ist.

---

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

---

